

# 坐标磨床J6GCN 磨床 MITSUI SEIKI

产品名称	坐标磨床J6GCN 磨床 MITSUI SEIKI
公司名称	重庆津泽机电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市九龙坡区二郎街道火炬大道69号3幢501室
联系电话	13372628953 13372628953

## 产品详情

CH-400手动注入机?TOMOSADA友定建机磨床

射出机/充填工具| TSUMARU

特征：使用向上的爪子是安全的，并有防止炉渣漏到手上的措施。它快速、且完成精美。您可以根据施工现场选择形状。

主要用途：

将砂浆填充到间隙中（注射 - 压装），窗框（窗扇）周围（垂直/水平），砂浆填充，门扇周围（垂直/水平），砂浆填充，收起管道的锚并用砂浆填充，砌块接缝、砂浆填缝，ALC接头部分，坐标磨床J6GCN，砂浆压装，在地板下填充砂浆，人行道边界块接缝、砂浆填缝，电梯门框配件、砂浆填充，将砂浆填入隔板缝隙等。

?复合加工车床TMX-2000小川铁工所TAKISAWA磨床

复合加工车床TMX-2000小川铁工所TAKISAWA

复合加工车床，TMX系列，TMX-2000，TMX-4000

产品介绍

TMX系列

格、高附加值、高产量

## 复合加工机

是既能实现工艺整合又具有高的新一代多任务加工设备

用一台进行各工序集约化加工

通过强大的复合加工机床，能够加工涵盖所有工件的加工领域

TMX-2000

确保了大的轴向行程的可操作性和安全性

扩展目标工件的范围！

可实现较大的轴向行程，X轴为640 mm，Y轴为230 mm，Z轴为690 mm。由于具有大行程，通过C轴（主轴）固定，一次夹紧就可以完成高度的机械加工如铣削加工和端面钻孔。

通过整合加工范围和减少加工刀具，使效率更高。

刀具主轴分度功能（B轴）扩大了加工范围并可以轻松地应对各种工件。刀具主轴可以进行高精度分度每 $1^\circ$ 的 $\pm 130^\circ$ ，允许一个刀具整合不同的工艺流程。

的车削加工

车刀通过刀具主轴铣削主轴的高度的分度耦合定位并固定到刀具主轴上，而且外径车削可以使用多功能刀具。

TMX-4000

配备强力型刀具主轴及

高精度左右主轴的复合加工机。

扩展目标工件的范围！

可实现较大的轴向行程，X轴为605mm，Y轴为260 mm，Z轴为1500 mm。由于具有大行程，通过C轴（主轴）固定，一次夹紧就可以完成高度的机械加工如铣削加工和端面钻孔。

不仅具有高分度性能同时重切削能力极具优势

B轴采用直接驱动电机和膜片制动器进行夹紧，以实现高速和高精度（小分度精度为 $0.0001^\circ$ ）。

## 螺纹磨床GSE30A三井精机工业MITSUI SEIKI

螺纹磨床，坐标磨床J4GDN，外螺纹磨床，GSE30A，GSE50A，GSE100A，GSE200A，GSE320A，GSE500A，GSH200A，GSE100B，GSE200B，GSE320B，磨床，GSE400i，GSE600i，GSN180iS，GSC100H，GSE100H，重型磨床GSE200H，GSD100A，LMS1500N，LMS3000N

产品介绍

## 螺纹磨床

精密滚珠丝杠磨削市场占有率高

精密滚珠丝杠磨削市场占有率高

大多数数控机床使用滚珠丝杠来驱动线性轴。

磨削精密滚珠丝杠时必须使用螺纹磨床，本公司在该领域在日本拥有近100%的占有率。

螺纹磨床（外螺纹磨床）通用型GSE30A

可高精度、地磨削三角螺杆菌、梯形螺杆菌、滚珠螺杆菌、螺纹量规、蜗杆等各种螺杆菌。

我们拥有世界上好的滚珠丝杠加工交货记录。

只需以交互格式输入工件规格即可加工大多数螺纹（无需编程）

由于整个机器的温度是通过与室温同步的冷却液控制的，因此可以跟随室温的逐渐变化，从而可以稳定地实现高精度加工。

与冷却液温度（室温）同步的润滑油在工作台进给丝杠的轴周围循环，以控制温度，即使是长丝杠也可以进行高精度加工。

我们提供与工件螺纹槽形状相匹配的佳修整器。

螺纹磨床（外螺纹磨床）CBN砂轮适用型GSE100B

磨床标配流体动压磨石轴和3轴NC棱镜旋转修整器，可使用CBN磨石。

适合批量生产相同滚珠槽形状的滚珠丝杠。

坐标磨床J6GCN-磨床-MITSUI SEIKI由重庆津泽机电科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。重庆津泽机电科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电子、电工产品制造设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!